

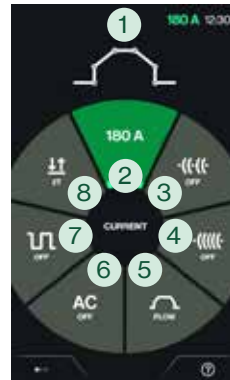


1. Klicken Sie, um zum nächsten Menübildschirm zu wechseln
2. Drehen Sie, um die Funktion, zu ändern und klicken Sie zum Auswählen/ Bestätigen. Gedrückt halten, um ausgewählte Funktionen zu aktivieren/ deaktivieren
3. Hilfe
 - Klicken Sie, um alle Schweißparameter auf die Standardwerte zurückzusetzen
 - Verwenden Sie bitte die Q-Codes für weitere Informationen



1. Klicken Sie, um zurückzukehren
2. Zum Verschieben drehen und klicken, um den Parameter anzupassen
3. Klicken Sie, um zum Startbild zurückzukehren

Menü 1



1. **Informationsleiste/ Schweißprozessvorgang**
2. **Schweißstrom/-Spannung**
Wenn nicht geschweißt wird, wird im Display der eingestellte Strom angezeigt. Der aktuelle Strom und die Spannung werden während des Schweißens angezeigt. Nach dem Schweißen werden der durchschnittliche Strom und die durchschnittliche Spannung angezeigt.
3. **TIG-A-TACK**
Wird für kleine und präzise Heften verwendet.
Einstellung von:
 1. TACK Strom
 2. TACK Zeit
4. **TIG-REP-TACK**
Wiederholte kleine Heften, die zu einer Schweißnaht mit sehr geringem Wärmeeintrag führen. Geeignet zum Schweißen dünner Materialien von 0,5-1,5 mm.
Einstellung von:
 1. REP-TACK Strom
 2. REP-TACK Zeit
 3. REP-TACK Pausenzeit
5. **Prozessparameter**
Einstellung des WIG/MMA Schweißprozess (siehe Tabelle), Schweißstrom und max. Schweißstrom.

6. AC (nicht alle Ausführungen)

Wird zum Schweißen von Aluminium und Magnesium verwendet.

1. Einfaches AC Schweißen

- Durchschnittlicher AC-Strom
Einstellen des Durchschnittstroms.
- Elektrodendurchmesser (WIG)
Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt. Beeinflusst die Größe der Kalotte.
- Frequenz
Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite. Je höher die Frequenz, desto schmaler der Lichtbogen

2. Erweitertes AC-Schweißen

- AC Spitzenstrom
Einstellung des AC-Spitzenstroms.
- Strombalance (WIG)
Eine Reduzierung der aktuellen Strombalance sorgt dafür, dass die Elektrode ihre spitze Form behält. Eine Erhöhung der aktuellen Strombalance resultiert darin, dass die Elektrode eine Kugel bildet. Gleiche Parameter wie „AC-I-balance“ bei den PI-Maschinen.
- Frequenz
Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite. Je höher die Frequenz, desto schmaler der Lichtbogen
- Zeit-Balance (WIG)
Einstellung der Reinigungswirkung durch Anpassung der Zeitbalance. Je höher der Wert, desto kürzer ist die Reinigungsdauer. Gleiche Parameter wie „AC-t-balance“ in den PI-Maschinen
- Elektrodendurchmesser (WIG)
Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt.

- Vorwärmen Trimm (WIG)
Dient zur Feineinstellung der Elektrodenvorwärmen.

7. Pulsschweißen

Beim Pulsschweißen wechselt der Strom zwischen Puls und Grundstrom, was zu weniger Verzug und einem geringeren Wärmeeintrag führt. Wird zum Schweißen von dünnen Materialien verwendet.

Einstellung von:

1. Pulsstrom
2. Grundstrom (% des Pulsstroms)
3. Pulsstromzeit
4. Frequenz

8. 2/4-Takt Trigger Modus

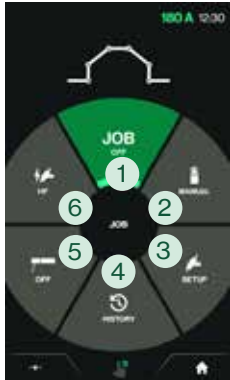
1. 2-Takt (2T)

Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt wird und endet, wenn sie wieder losgelassen wird. Die Maschine kann während der Endphase wieder gestartet werden.

2. 4-Takt (4T)

Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

Menü 2



- 1. Job**
 1. Speicher der bevorzugten Einstellungen im Job
 2. Job sperren
 3. Jobs exportieren/importieren
 4. Bevorzugte Jobs markieren
- 2. Gas**
 1. Gastest
 2. Manuell
 - Gasdurchfluss
 - Kalibrierung von Gas
 2. IGC
 - Gasdurchflusskorrektur
 - Kalibrierung von Gas
 3. Extern
- 3. Fernbedienung**
 1. Fernreglertyps
 2. Fernreglermodus
 3. Methodenauswahl
- 4. Historie**

Auslesen der Schweißdaten der letzten Schweißungen.
- 5. MMA**

Wahl von MMA/Elektrodenschweißen.
- 6. Zündmodus**
 1. HF-Zündung
 2. LIFTIG Zünden

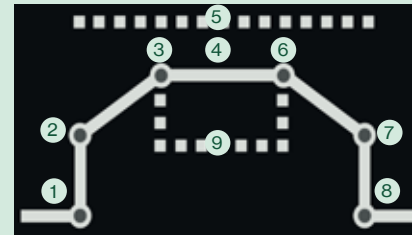
Menü 3



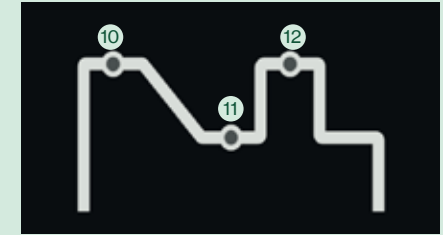
- 1. Information**
- 2. Maschineneinstellung**
- 3. Datum und Zeit**
- 4. Service**
 - Fehlerliste
 - Powermodul Info
 - Powermodul Test
 - Wasserkühlung
 - Gastest
 - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
 - Fehler-Daten
- 5. Sprache**

Einstellung des WIG/MMA-Schweißvorgangs

WIG



MMA



	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Gas-Vorströmung	Die Gas-Vorströmung gewährleistet die Gas-abdeckung vor dem Schweißen. Die Gas-Vorströmzeit ist die Zeit von der Betätigung des Brennerschaltknopfes bis zum Einschalten der Hochfrequenz.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstrom	Den Startstrom als Prozentwert des gewünschten Schweißstroms einstellen.	(%)	1 - 200	40
3	Strom-Anstieg	Die Strom-Anstiegszeit, Zeit vom Startstrom bis zum Erreichen des eingestellten Schweißstroms.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Schweißstrom	Schweißstrom einstellen.	(a)	3 - Maks.	80
5	Max. Strom	Max. Strom einstellen.	(a)	20 - Maks.	Maks.
6	Strom-Absenkung	Hier wird die Dauer der Strom-Absenkung eingestellt.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	End-Strom	Die Strom-Absenkphase endet, wenn die Stromstärke den als End-Strom eingegebenen Wert erreicht hat.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-Nachströmung	Die Gas-Nachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird.	(Sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundärer Strom	Diese Funktion kann im 4-Takt Modus durch kurzes Drücken und Loslassen der Brennergaste aktiviert werden.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hilft dabei, zu Beginn des MMA-Schweißens die richtige Temperatur im Schmelzbad zu erzeugen.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Strom	Strom einstellen.	(a)	15 - Maks.	80
12	Arc power	Diese Funktion stabilisiert durch kurzzeitige Erhöhung des Schweißstroms den Lichtbogen beim MMA-Schweißen.	(%)	100 - 200	150